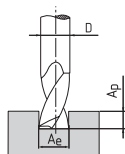
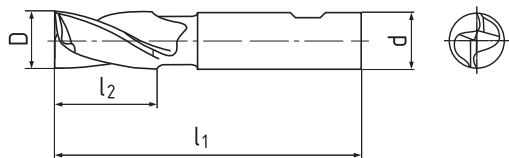


Slot drills

short, centre cutting, 2 – fluted



- CZ** Frézy pro drážky per | krátké, nesouměrné, dvouzubé
- DE** Langlochfräser | Kurz, mit Zentrumschnitt, zweischneider
- RU** Фрезы шпоночные | короткие, несимметричные, двузубые



2204

2204



D e 8	d h 6	l1	l2	Z	220408	220408	220418	220418
1	6	47	2,5	2	.010	.010 TIALN	.010	.010 TIALN
1,5	6	47	3	2	.015	.015 TIALN	.015	.015 TIALN
2	6	48	4	2	.020	.020 TIALN	.020	.020 TIALN
2,5	6	49	5	2	.025	.025 TIALN	.025	.025 TIALN
2,8	6	49	5	2	.028	.028 TIALN	.028	.028 TIALN
3	6	49	5	2	.030	.030 TIALN	.030	.030 TIALN
3,5	6	50	6	2	.035	.035 TIALN	.035	.035 TIALN
3,8	6	51	7	2	.038	.038 TIALN	.038	.038 TIALN
4	6	51	7	2	.040	.040 TIALN	.040	.040 TIALN
4,5	6	51	7	2	.045	.045 TIALN	.045	.045 TIALN
4,8	6	52	8	2	.048	.048 TIALN	.048	.048 TIALN
5	6	52	8	2	.050	.050 TIALN	.050	.050 TIALN
5,5	6	52	8	2	.055	.055 TIALN	.055	.055 TIALN
5,75	6	52	8	2	.0575	.0575 TIALN	.0575	.0575 TIALN
6	6	52	8	2	.060	.060 TIALN	.060	.060 TIALN
6,5	10	60	10	2	.065	.065 TIALN	.065	.065 TIALN
7	10	60	10	2	.070	.070 TIALN	.070	.070 TIALN
7,5	10	60	10	2	.075	.075 TIALN	.075	.075 TIALN
7,75	10	61	11	2	.0775	.0775 TIALN	.0775	.0775 TIALN
8	10	61	11	2	.080	.080 TIALN	.080	.080 TIALN
8,5	10	61	11	2	.085	.085 TIALN	.085	.085 TIALN
9	10	61	11	2	.090	.090 TIALN	.090	.090 TIALN

Cutting conditions | Řežné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	Ap	Ae	Vc	fz (mm/z)				
				Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	
P.1	≤ 600 N/mm ²	0,5xD	1xD	45	0,009	0,022	0,029	0,036
P.2	≤ 850 N/mm ²	0,5xD	1xD	39	0,009	0,022	0,029	0,036
P.3	≤ 1100 N/mm ²	0,5xD	1xD	24	0,009	0,022	0,029	0,036
P.4	≤ 900 N/mm ²	0,5xD	1xD	30	0,009	0,022	0,029	0,036
P.5	≤ 1100 N/mm ²	0,5xD	1xD	24	0,009	0,022	0,029	0,036
M.2	750–850 N/mm ²	0,5xD	1xD	15	0,009	0,022	0,029	0,036
K.1	≤ 820 N/mm ²	0,5xD	1xD	35	0,009	0,022	0,029	0,036
K.2	> 800 N/mm ²	0,5xD	1xD	25	0,009	0,022	0,029	0,036

TiAlN: Vc + 50 %